圧力機器指令（Pressure Equipment Directive）97/23/EC の概要

完全実施日：2002 年 5 月 29 日

適用範囲（第 1 条 1 項）：

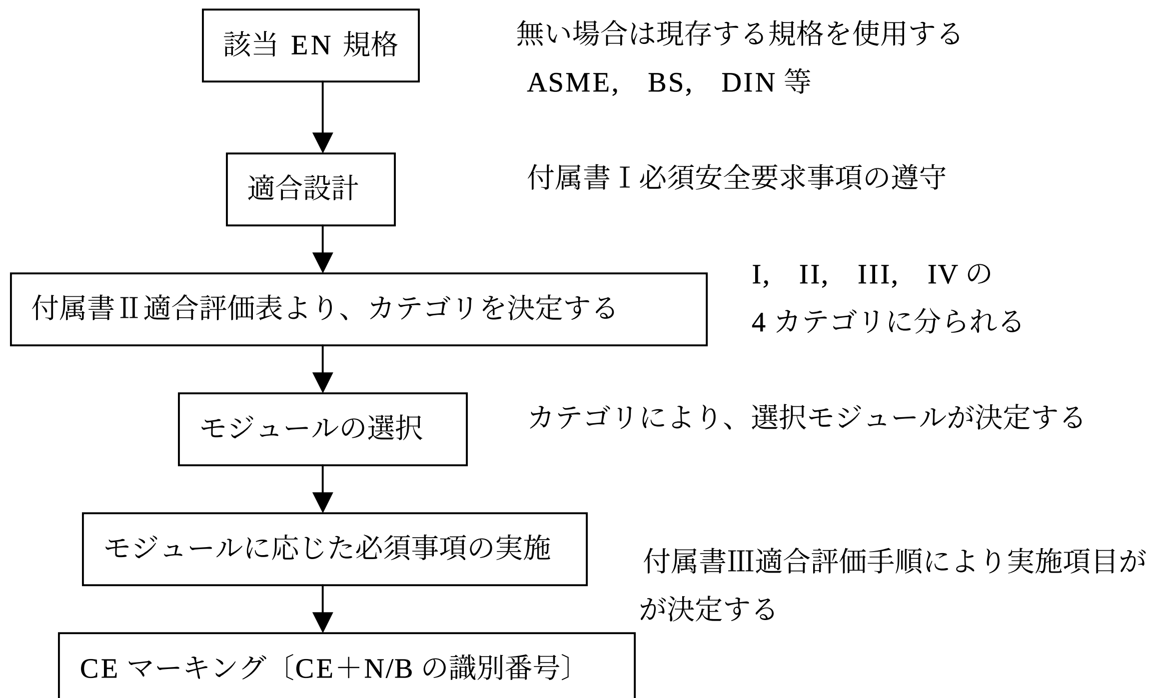
最大許容圧力 PS が 0.5ﾊﾞｰﾙを越える圧力機器（容器、配管、それらの組立品及びアクセサリー）に適用される。

「最大許容圧力 PS」製造者によって特定される、装置が設計された最大圧力を意味する。

非対象機器（第 1 条 3 項）：

① ﾊﾟｲﾌﾟライン専用の配管，附属装置
② 導水路の関連機器
③ 圧力が重要な設計要素ではない機器
　例えば、タービン、エンジン、コンプレッサー、ポンプ
④ フレキシブルケ-シングからなる圧力機器
　例えば、タイヤ
⑤ 最終消費用の炭酸飲料水用ボトルやカン

CE マーキング貼付までのプロセス



カテゴリの決定要素

流体の分類　グループは１か２か？

PS（最大許容圧力）：bar　　V(容量)：リットル、配管公称サイズ：DN

PS・V　または　PS・DN　により決定

グループ１：
爆発性がある、可燃性が高い、毒性が高い、酸化
グループ２：
グループ１以外の全ての流体

モジュールの選択

カテゴリ	モジュール				
Ⅰ	A				
Ⅱ	A1	D1	E1		
Ⅲ	B1＋D	B1＋F	B＋E	B＋C1	H
Ⅳ	B＋D	B＋F	G	H1	

カテゴリが決まり，その結果モジュールの選択、何が違ってくるのか？
品質システムの認証取得が必要とか、
完成品の検査が全数，ランダム、抜き取り、自主、EC の型式試験が必要とか、決定する。

モジュールの説明

モジュール A　内部生産管理
モジュール A1　最終評価での監視を伴う内部製造チェック
モジュールＢ　ＥＣ型式試験
モジュールＢ１　ＥＣ設計検証
モジュールＣ１　型式への適合
モジュールＤ　生産品質保証
モジュールＤ１　生産品質保証
モジュールＥ　製品品質保証
モジュールＥ１　製品品質保証
モジュールＦ　製品確認
モジュールＧ　ＥＣユニット確認
モジュールＨ　完全品質保証
モジュールＨ１　設計検証を伴う完全品質保証及び最終評価の特別監査

PRESSURE EQUIPMENT DIRECTIVEPED （圧力機器指令）の認証取得までの流れ

対象製品の決定

- 製造手順
- 生産数
- 生産体制
- 製品仕様

カテゴリー、モジュールの決定

カテゴリーは流体の種類、圧力、ボリューム等により決定されます。Ⅰ～Ⅳまであります。モジュールは A～H まであります。カテゴリーにより選択が決まってきます。

<u>設計規格、施工法の決定・申請・承認</u>

設計規格（ASME,BS,DIN 等）、施工手順、材料、溶接施工方法、溶接士の資格、非破壊検査法及び資格者、検査・試験要領（含水圧試験）

左記に関する書類を作成し、ノーティファイド・ボディ（N/B）に申請書と同時に提出します。

<u>付属書Ⅰの必須安全要求事項の遵守</u>

カテゴリーに関係なく該当項目の要求事項に従う必要があります。

設計段階におけるリスクアセスメントも重要な申請者の責務です。

<u>各モジュールに従った必須事項の実施</u>

各モジュールにより対応事項が決められています。

技術資料の確認
（２部提出）

申請者にて作成した技術資料を確認後、ノーティファイド・ボディ（N/B）に送付いたします。

モジュールへの適合承認
CE の承認

N/B より証明書が送られてきます。

<u>CE ロゴ及びノーティファイド・ボディ（N/B）の ID 番号の貼付</u>

申請者にて、CE ロゴ及び N/B の ID 番号を貼付します。一般には銘板にいれます。



圧力機器指令(97/23/EC)で要求される書類

ノーティファイド・ボディ（N/B)に申請する場合の必要書類：

１．　申請書（A4 1枚）

ノーティファイド・ボディへの申請書(CSI の定型フォームあり)

技術文書（Technical Documentation）：

２．　図面（全体図、外形図）、仕様書

３．　品質マニュアル（Quality Control Manual）

1）組織、図面、設計コード、管理体制

2）材料、試験・検査、溶接、非破壊、熱処理、等の管理体制

3）試験装置・測定器等の校正、修理・補修、記録、等の管理体制

４．　製造・検査等の手順書及びスケジュール表

５．　強度計算書(ASME Code に準拠)、Welded joint categories　毎に作成、

６．　溶接施行要領書

Welding Procedure Specification and Procedure Qualification record

７．　試験・検査要領書（Inspection and Test Procedure）

８．　溶接士のリスト（Welder’ List）

９．　非破壊検査員のリスト及び資格

（List of Qualified NDE Personnel）

最終確認の水圧試験後までに準備する書類：

１０．検査記録（目視検査、静水圧試験を含む事）

１１．リスクアセスメントの結果

１２．圧力部の材料証明書（Mill Sheet）

１３．取扱説明書（使用上の注意事項を含む）

１４．圧力計の校正表

１５．銘板の写し（図面）

１６．適合宣言書

注：１から９　は　申請書類として、ノーティファイド・ボディに
送付致します。キックオフ・ミーティング時に準備願います。